

caso práctico

fabricante de botanas orgánicas duplica las velocidades de envasado gracias a las soluciones integrales llave en mano de tna



Riverside Natural Foods pudo duplicar la velocidad de envasado al instalar los nuevos sistemas de envasado de tna. Con sede en Vaughan, Canadá, Riverside Natural Foods es un fabricante líder de botanas saludables, tales como las barras de botanas orgánica y las minis de granola, bajo la marca MadeGood®. La empresa se enorgullece de la calidad de la gama de sus botanas naturales libres de alérgenos y ha visto un gran aumento en la demanda de sus productos desde el lanzamiento de la marca en el año 2013. Como resultado de este gran crecimiento, Riverside necesitaba un socio que pudiera ofrecer soluciones de envasado de alto rendimiento y que contara con experiencia técnica que les ayudara a llevar los volúmenes de producción al siguiente nivel.

antecedentes: botanas saludables en ascenso

La preocupación por la salud y el bienestar está aumentando entre los consumidores y ha impulsado la demanda de bolsas pequeñas con refrigerios saludables a nuevos niveles. De acuerdo con la última encuesta de consumidores, más del 79 % de los consumidores globales confirmaron que la salud y la nutrición eran cuestiones importantes para ellos a la hora de elegir qué producto consumir, lo cual hace que sea el segundo factor más importante, detrás del gusto, que influye en su elección de alimentos.¹

“Durante los últimos años se ha producido un cambio en la manera en la que consumimos botanas como también las expectativas de los consumidores con respecto al producto en sí”, comenta Sekhar Chakkingal, gerente de ventas de **tna**. “Muchos consumidores llevan vidas extremadamente ocupadas y buscan botanas saludables y que puedan comer sobre la marcha y que a la vez contengan todo: sabor, conveniencia y nutrición. Estas son buenas noticias para empresas como Riverside que se especializan en la fabricación de botanas orgánicas certificadas y altamente nutritivas. Por ejemplo, la gama de minis de granola es ideal para aquellos consumidores que necesitan de un aporte nutritivo rápido que no solo tenga un gusto increíble, sino que además pueda cumplir con sus necesidades dietéticas”.

desafío: atención a la demanda del consumidor

Para ayudar a Riverside a responder ante la creciente demanda global de las bolsas de 24 g de minis de granola, la empresa necesitaba un sistema de envasado que pudiera aumentar los volúmenes de producción, simplificar los procesos que llevaba a cabo la empresa y reducir los tiempos de inactividad. Las antiguas velocidades de envasado alcanzaban aproximadamente entre 70 y 80 bolsas por minuto, por lo que una solución de embolsado a velocidades muy altas, constituía una máxima prioridad para el fabricante de botanas. Al mismo tiempo, el sistema también debía estar diseñado higiénicamente y debía ser fácil de limpiar para cumplir con los estándares de sanidad de Riverside y proteger la postura libre de alérgenos que caracteriza la cartera de productos de la empresa.

“Más del 79 % de los consumidores globales confirmaron que la salud y la nutrición eran cuestiones importantes para ellos a la hora de elegir qué producto consumir, lo cual hace que sea el segundo factor más importante, detrás del gusto, que influye en su elección de alimentos.”

solución 1: envasado a altas velocidades

La solución consistió en la instalación de dos sistemas de envasado, llenado y sellado vertical (VFFS) **tna robag^{FX} 3ci**. Reconocido por ofrecer altas velocidades, el **tna robag^{FX} 3ci** pudo brindar flexibilidad en la producción y un rendimiento mejorado en un sistema compacto y fácil de limpiar. Gracias a sus dobles mordazas giratorias, la nueva embolsadora pudo rápidamente ofrecer a la empresa las velocidades deseadas de 150 bolsas por minuto, lo cual duplicó el rendimiento del equipo anterior y transformó la eficacia de la línea de producción de Riverside.

Al contar con una huella energética pequeña para aumentar al máximo el espacio limitado que se encontraba disponible en las instalaciones, se presentó el **tna robag** a Riverside como una solución completamente integrada, que también incorpora la serie de básculas multicabezal y de alta velocidad **intelli-weigh® 0314 omega** de **tna**. Con una capacidad de lograr hasta 200 pesajes por minuto, el **tna intelli-weigh 0314 omega** ofrece elevados niveles de precisión, reduce las pérdidas de productos y mejora aún más el rendimiento en general de todo el sistema. Como consecuencia, Riverside puede ahora fácilmente cumplir con la demanda de su creciente base de clientes mientras mantiene los niveles de generación de residuos a un nivel absolutamente mínimo.



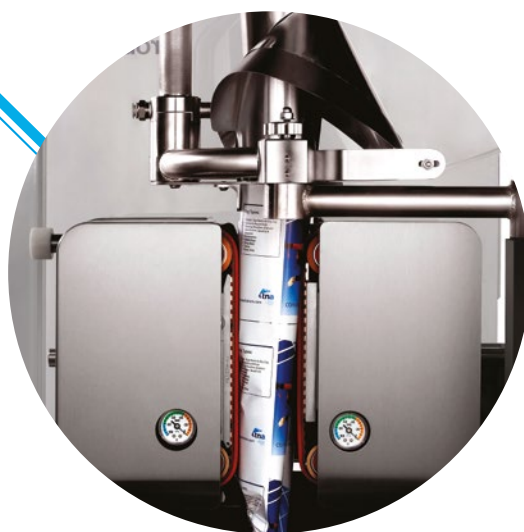
“Ningún otro proveedor podría ofrecer las velocidades y opciones que también simplificarían el funcionamiento y reducirían los tiempos de inactividad. La instalación se llevó a cabo con normalidad y comenzamos a alcanzar las velocidades objetivo poco tiempo después de realizar la configuración. De hecho, estábamos tan impresionados con el rendimiento de los dos sistemas que pedimos de inmediato la incorporación de una tercera embolsadora.”

solución 2: precisión confiable del codificador de fechas

Un código de fecha claramente legible y preciso es fundamental para comunicar la frescura del producto, cumplir con los requisitos de regulación y evitar la generación de residuos como resultado del rechazo de las bolsas. Con los años, las velocidades de embolsado de los equipos de **tna** han aumentado de manera significativa para ofrecer a los fabricantes una ventaja competitiva. Sin embargo, el funcionamiento a estas velocidades elevadas puede ocasionar cambios de velocidad de la película que son extremadamente superiores y rápidos, lo cual en consecuencia puede afectar la capacidad de imprimir un código legible por parte de algunos codificadores de fecha. Al elegir el sistema simple, pero altamente efectivo, de ajuste de trayectoria de la película de **tna** Riverside puede ajustar y controlar con precisión la posición de la trayectoria de la película para que la impresión se produzca en un punto donde la velocidad de la película esté comprendida dentro de la capacidad de impresión del codificador de fechas. Como resultado, Riverside puede lograr de manera continua una impresión de códigos de fecha legible y precisa, incluso a la velocidad de 150 bolsas por minuto.

solución 3: integridad del sello de calidad

Las minis de granola de Riverside se embolsan con ingredientes saludables y orgánicos certificados, que incluyen un sinnúmero de materiales delicados y particulados tales como semillas, copos y granos. Para evitar que los materiales finos afecten al sellado de las bolsas, **tna** instaló alimentadores cruzados con un tamiz integrado para eliminar las partículas pequeñas de la línea antes de que el producto llegue a la bolsa. Además, la tecnología de detección de cuerpos extraños en la soldadura (PISD) de **tna** automáticamente activa un mecanismo de rechazo si detecta productos o partículas en el área de sellado. Esto significa que Riverside puede rápidamente quitar aquellas bolsas de la línea para realizar una investigación exhaustiva antes de que ingresen al segundo proceso de envasado. De esa manera, Riverside puede garantizar que cada bolsa cumple con los máximos estándares de calidad de la empresa mientras mantiene los niveles de residuos al mínimo y reduce los tiempos de inactividad para lograr un proceso de producción más continuo.



cultura del servicio al cliente

Con respecto a la instalación, Justin Fluit, vicepresidente de operaciones de Riverside explica lo siguiente: “Tras evaluar todas las opciones disponibles, nos dimos cuenta rápidamente de que el sistema robag de **tna** era la mejor solución para maximizar nuestras capacidades de producción dentro del espacio disponible. Ningún otro proveedor podría ofrecer las velocidades y opciones que también simplificarían el funcionamiento y reducirían los tiempos de inactividad. La instalación se llevó a cabo con normalidad y comenzamos a alcanzar las velocidades objetivo poco tiempo después de realizar la configuración. De hecho, estábamos tan impresionados con el rendimiento de los dos sistemas que pedimos de inmediato la incorporación de una tercera embolsadora”.

Fluit agrega: “La cultura de equipo de **tna** también representó una gran ventaja. Visitamos al equipo radicado en la oficina en Dallas, donde pudimos experimentar de primera mano los valores y el compromiso de **tna** para con los clientes. En resumen, ha sido una experiencia increíble poder ver a todos los miembros de **tna** intervenir para garantizar que estemos satisfechos y que todo funcionaba de acuerdo con las especificaciones establecidas”.

tna es un proveedor global líder en soluciones integradas de procesamiento y empaque de alimentos con más de 35 años de experiencia en la industria y 14,000 sistemas instalados en más de 120 países. La empresa ofrece una amplia gama de productos incluyendo manipulación de materiales, procesamiento, refrigeración y congelación, revestimiento, distribución, condimentado, pesaje, envasado, inserción y etiquetado, detección de metales, soluciones de verificación y soluciones de final de línea.

tna también ofrece una variedad de integración de controles de línea de producción y opciones de informes SCADA, gestión de proyectos y capacitación. La combinación única de tecnologías innovadoras de **tna**, la amplia experiencia en gestión de proyectos y el soporte global 24/7, garantizan que los clientes obtengan productos alimenticios más rápidos, fiables y flexibles con el menor costo de propiedad.